Nr. 1. Podgórze, 15 stycznia 1909 r. Rok IX.

PRZEGLĄD CERAMICZNY

założony przez Karola Rollego.

Upraszamy uprzejmie o powoływanie się przy zamówieniach na ogłoszenia „Przeglądu.“

PRZEGLĄD CERAMICZNY

WYCHODZI 10. i 25. KAŻDEGO MIESIĄCA.

Redaktor: Inżynier *Karol Rolle.*

PRZEDPŁATA ROCZNA:
10 kor., 5 rsr., 10 mk., 12 fr.
Prenumeraty mniejszej jak roczna nie przyjmuje się.
ZESZYT POJEDYNCZY 50 H.

ADRES ADMINISTRACYI I REDAKCYI:
PODGÓRZE, św. FLORYANA 5.

CENA OGŁOSZEŃ WYNOSI:
Za cm² 6 hal. Cała strona 20 k., 1/2 str. 12 k., 1/4 str. 7 k., 1/8 str. 4 k., przy 6-krotnem powtórzeniu 10%, 12-krotn. 16%, 18-krotn. 20%, 24-krotnem 25% opustu.

Prenumeratę na Królestwo i Cesarstwo przyjmuje: E. Wende i Sp. Warszawa Krak. Przedm. 9, i Administracya Gazety handlowo-rzemieślniczej w Warszawie Aleja Szucha Nr. 19.

Od Redakcyi.

Z niniejszym numerem rozpoczynamy rocznik IX. naszego pisma, przejęci tymsamym duchem i zapałem, z jakim pracowaliśmy lat ubiegłych i z tymsamym programem.

Musimy wspomnieć o tem, iż w roku ubiegłym spotkało się nasze pismo z wzmożoną życzliwością. Około Redakcyi grupuje się coraz większa liczba współpracowników, a grono czytelników przyszło do przekonania o konieczności i niezbędności pisma fachowego dla ludzi rozsianych po tak licznych fabrykach ceramicznych, gęsto rozmieszczonych po całej ziemi polskiej.

Nie mniej miłym objawem jest fakt, że ludzie, którzy wyszli z twardej szkoły życia i którzy zdobyli swą wiedzę fachową nie na ławie szkolnej, lecz w praktyce, chętnie czytają pismo nasze, a liczba prenumeratorów wzrasta właśnie z czytelników tej grupy.

O poczytności pisma świadczy bardzo dobrze, utworzony na łamach »Przeglądu«, dział ogłoszeń dla poszukujących i ofiarujących pracę.

Staraniem naszem usilnem będzie i w dalszym ciągu pomieszczać w »Przeglądzie« artykuły i wiadomości w sposób prosty a przystępny i tylko treści wyborowej.

Naszych dawnych prenumeratorów i nowych prosimy uprzejmie o nadsyłanie przedpłaty na rok 1909.

Redakcya.

Własne koszta wyrobu cegieł.

B. Cegielnia maszynowa z suszeniem w szopach.

	Koron
Za grunta jak pod A	20.000·—
Budowa pieca jak pod A	36.000·—
Przy urządzaniu dla roboty letniej pracować możemy tylko 120 dni, dziennie musimy wyrabiać 3,000,0000 : 120 = 25 tysięcy cegieł, zaś maszynowe urządzenie musi być dwa razy silniejsze niż pod A i kosztuje	65.000·—
Kapitał obrotowy	10.000·—
Jeżeli cegła dla wysuszenia potrzebuje 18 dni, to urządzenia dla wysuszenia wyniosą 18 razy 25 tysięcy = 450 tysięcy cegieł.	
Szopy ze stojakami	36.000·—
Razem	167.000·—

Koszta fabrykacyi tak się przedstawią:

	Kor.	
8 robotników w kopalni gliny po 3,5 kor. =	28.—	
1 robotnik przy wyciągu	2·—	
2 robotników na walcach	8·—	
1 robotnik przy obcinaniu	3·50	
1 robotnik przy odbieraniu	3·50	
4 robotników przy wózkach	10·—	
6 robotników przy układaniu w szopach	18·—	
23 robotników przy 25 tysiącach cegły zarabia	73·—	
czyli za 1000		2 92
3 robotników przy wożeniu do pieca	11·50	
1 robotnik przy ładowaniu do pieca	4·—	
2 robotników przy wywożeniu	8·—	
1 robotnik rezerwowy	3·—	
2 palaczy	6.—	
9 robotników zarabia przy piecu przy 120 tys. cegły 32·50 kor., czyli na 1000		2.71
1 maszynista jak pod A za tysiąc		0·50
1 kierownik jak pod A za tysiąc		0.70

	Koron
1 buchalter jak pod A za za tysiąc	1·—
4 robotników przy szopach po kor. 3·50 za tysiąc	1·17
Taka cegielnia wymaga 37 ludzi, a 1000 kosztuje	9·—
Opał jak pod A	3·—
Opał dla kotłowni	1·50
Smary i artykuły techniczne jak pod A	0·35
Reperacye z materyałami jak pod A	1·—
Procenta i amortyzacya jak pod A (pieca)	1.80
Procenta i amortyzacya od 65 tys. kor. (maszyny) 15%	3·25
Procenta i amortyzacya od 36 tys. kor. (szopy) 15%	1 80
Procenta i amortyzacya od 20 tys. kor. (grunta) 16%	1·—
	22·70

Tysiąc cegieł kosztuje okrągło 23·— koron, czyli czysty zysk na tysiącu wynosi 2 korony, przy 3 milionach wynosi 6 tys. koron. Jeżeli szopy są zbudowane w znacznej odległości od pieca, to koszta fabrykacyi powiększą się.

C. Cegielnia ręczna z centralnym wyrabiaczem i przenośnym stołem.

Kapitał zakładowy składa się:

Grunta jak pod A	20.000·—	koron
Piec jak pod A	36.000·—	„
Lokomobila, wyrabiacz i stoły	35.000·—	„
Szopy 2 razy większe jak pod B i podkładki	65.000·—	„
Kapitał obrotowy jak pod A	10.000·—	„

Koszta fabrykacyi:

8 robotników przy kopaniu gliny	28·—	kor.
1 robotnik przy wyciągu	4·—	„
1 robotnik przy nawadnianiu	4.—	„
2 robotników przy dowożeniu gliny do stołów	8·—	„
5 strycharzy	30·—	„
5 robotników odwożących cegłę pod szopy	6·—	„
22 robotników razem zarabiają za 25 tysięcy 60·— kor. — za tysiąc cegieł kor.		kor. 2·40

		Koron
6 robotników przy obracaniu, porządkowaniu itd. 24 koron za 1000		kor. 2.—
3 robotników przy dowożeniu do pieca	10·50	„
1 robotnik przy sadzeniu pieca	4.—	„
2 palaczy	6·—	„
2 robotników przy wywożeniu	8·—	„
1 robotnik rezerwowy	3·—	
9 robotników przy piecu zarabia za 12 tys. kor. 32·50 czyli za tysiąc		2·71
1 maszynista jak pod A		0·50
1 kierownik jak pod A		0·90
1 buhalter jak pod A		1·—
40 ludzi razem przy tysiącu cegły zarabiają		9·51
Opał dla pieca jak pod A		3·—
Opał dla kotła jak pod A		1·50
Smary i artykuły techniczne		0·35
Naprawki z materyałami		1·50
Procent i amortyzacya pieca jak pod A		1·80
15% na amortyzacyę i procenta od 35.000 kor (maszyny)		1·75
15% na amortyzacyę i procenta od 65 tys. kor. (szopy)		3·25
15% na amortyzacyę i procenta od 20 tys. (grunta)		1·—
Razem kor.		23·66

Tysiąc cegły kosztuje okrągło 24·— kor. a więc czysty dochód na tys. wynosi 1 k. czyli przy 3 milionach 3 tys. kor.

D. Cegielnia ręczna z wyrabiaczem dla ruchu konnego.

Kapitał zakładowy:

	Koron
Piec pierścieniowy jak pod A	36·000·—
3 wyrabiacze konne po 8000 kor.	24.000·—
4 konie po 3000 kor.	12.000·—
8 szop zapasowych po 2 tys. kor.	16.000·—
300 desek po 8 kor.	2.400·—
5 stołów strycharskich z formami po 100 kor.	500·—
Piasek do obsypywania 60 m³ po 2 kor.	120·—
Grunta jak pod A	20.000.—
Kapitał obrotowy jak pod A	10.000·—
	88.620·—

Koszta fabrykacyi:

	Koron	
10 robotników w kopalni gliny	35·—	
3 robotników przy suszeniu	12·—	
3 robotników przy wyrabianiu	12·—	
5 robotników przy dowożeniu	25·—	
5 strycharzy	30.—	
4 przy rozmaitych robotach	6.—	
29 robotników za 25 tys. zarabia	120·—	
czyli za 1000	5·—	
6 robotników przy układaniu surówki, obracaniu itp. za 1000	2·—	
4 robotników przy wożeniu do pieca		15·—
1 robotnik przy sadzeniu pieca		4.—
2 palaczy		6·—
2 przy wywożeniu z pieca		8·—
1 robotnik rezerwowy		3·50
10 robotników przy piecu zarabia za 12 tys.		36·50
czyli za 1 tys.	3·05	
1 kierownik jak pod A	0·90	
1 buchalter jak pod A	1·—	
Przy 47 robotnikach przy tej robocie 1 tys. kosztuje	11·95	
czyli okrągło	12·—	
Węgiel dla pieca jak pod A	3·—	
Procenta i amortyzacya wyrabiaczy 25% przy 2400 kor. daje 600 kor. czyli	0·20	
Amortyzacya koni (całkowita)	0·42	
Amortyzacya i oprocentowanie 16 tys. (szopy) po 15% daje 2400 kor. czyli na 1 tys.	0·80	
Oprocentowanie i amortyzacya od 24 tys. po 50% czyni 1200, na 1000	0·40	
Oprocentowanie i amortyzacya od 500 kor. (stoły) po 25% czyni 124 kor. czyli na 1 tys.	0.05	
Piasek musi być zapłaconym i na sto wypada	0·21	
Procenta za grunta i amortyz.	1·—	
	18·08	

A więc tys. sztuk cegły ręcznej kosztuje okrągło	18·—
Cena sprzedaży wynosi	22·50
czyli na 1 tys. zarabia się	4·50

E. Wyrób ręczny w sposób zwyczajny.

Kapitał zakładowy.

	Koron
Piec pierścieniowy jak pod A	36.000·—
Szopy jak pod D	16 000.—
Deski jak pod D	2.400·—
10 stołów po 100 kor.	1.000·—
Piasek jak pod D	120·—
Grunta jak pod A	20.000·—
Kapitał obrotowy jak pod A	10.000·—
	85.520·—

Koszta fabrykacyi:

Glina musi być zimowana.

Na 1 tys. cegieł potrzeba 3 m³ gliny, za 1 m³ 0.70 kor. = na 1 tys.		2·10
Strycharze za 1 tys. cegły		6.—
Układanie, obracanie i t. p. jak pod C		2·—
4 robotników przy dowożeniu do pieca	kor. 15.—	
1 robotnik przy układaniu w piecu	4.—	
2 palaczy piecowych	6·—	
3 ludzi przy wywożeniu z pieca	8·—	
1 robotnik rezerwowy	3·—	
	41·50	
za 12 tys. cegły, czyli 1 tys.		3·46
Kierownik jak pod A		0.90
Buchalter jak pod A		1.—
		15.46

	Koron
1 tys. cegły kosztuje okrągło	16.—
Węgiel jak pod A	3.—
Za procent i amortyzacyę szop, jak pod D	0 80
Za procent i amortyzacyę stołów po 25% = 250 kor.	0.08
Za procent i amortyzacyę desek, jak pod D	0·40
Za procent i amortyzacyę piasku, jak pod D	0·21
Za procent i amortyzacyę gruntów, jak pod A	1.—
1 tys. cegły kosztuje kor.	21·49

czyli okrągło 22 kor. Cena sprzedaży wynosi 22·50 kor., więc na czysto zarabia się na 1 tys. 0·50, a przy 3 milionach 1.500 koron.

Powyższe zestawienie nie może być miarą dla wszystkich cegielń. Położenie, sposób budowy szop, materyał surowy, dowóz węgla i t. p. odgrywają ważną rolę. Jeżeli cegielnia jest zbudowana na mniejszą skalę a koszta prowadzenia wszędzie te same, natenczas produkcya znacznie podrożeje.

Tabela porównawcza.

Sposób fabrykacyi	Koszta fabrykacyi kor.	Koszta prowadzenia kor.	Suma kor. okrągło	Kapitał zakładowy kor.	Zysk na 1000 cegły kor.	Zysk roczny kor.	Oprocentowanie kapitału kor.
A. Cegielnia maszynowa z suszarnią mechaniczną	6·89	13·96	20·00	154400·00	5·00	15000·00	9·70
B. Cegielnia maszynowa z suszarnią powietrzną	9·20	13·70	23·00	167000·00	2·00	6000·00	3·50
C. Cegielnia ręczna *) z wyrabiaczem centralnym	10·32	13·48	24·00	166000·00	1·00	1000·00	1·80
D. Cegielnia ręczna z wyrabiaczem konnym	11·95	6,05	18·00	88620·00	4·50	13500·00	15·00
E. Cegielnia ręczna zwyczajna	15·46	6,54	22·00	85520·00	0·50	1500·00	1·75

*) Te cegielnie można polecić dla produkcyi 5—6 milionów.

Przygotowania materyałów surowych dla cegielń.

Sposób przygotowania gliny jest dla każdej cegielni rzeczą bardzo ważną, tembardziej, że glina lub ił przerabiane przez cegielnie leżące obok siebie wykazują nieraz bardzo znaczne różnice tak pod względem własności fizycznych jak i chemicznych.

Gdzie własności gliny w pokładach nie zmieniają się przez cały szereg lat, a właściciel cegielni od samego początku był szczęśliwym w wyborze maszyny do przerabiania, to naturulnie nie ma on pojęcia o trudnościach, jakie napotyka się przy przeróbce gliny a nawet może nie wie, że mogą być jakieś trudności.

Inny, który miał mniej szczęśliwą rękę do wyboru, lub usłuchał złej porady, dopiero po kilku latach mozolnych prób i pracy potrafi wyprodukować dobry towar.

Jeżeli własności pokładów gliny zmieniają się bardzo często, to ustawicznie walczyć trzeba, a tem więcej, że właściciele cegielń nie zawsze umieją stworzyć sobie obraz z geologicznego położenia, a temsamem urządzić odbudowę pokładów w ten sposób, by materyał był zawsze jednakowy.

W niektórych fabrykach latowanie lub zimowanie gliny możnaby łatwo usunąć, gdyby uregulowano raz na zawsze sposób odbudowania pokładów gliny, gdyż po większej części latowanie lub zimowanie gliny ma na celu przygotować materyał jednorodny i częściowo ułatwić robotę maszynom. Tylko w bardzo rzadkich wypadkach zimowanie gliny wpływa na zmianę własności chemicznych.

Jak znaczne koszta pociąga za sobą zimowanie gliny w porównianiu z maszynami chociażby ciężko pracującemi i skomplikowanemi, widzimy z następującego obliczenia:

Cegielnia z produkcyą roczną 2 miliony potrzebuje przynajmniej 6000 m^3 gliny. Glina ta wywożona na hałdy w tym celu, aby za $^1/_2$ roku znowu ładować na wózki, przypuśmy, że kosztuje na 1 m^3 tylko o 25 h. drożej, to czyni 1200 kor. Jeżeli do przeróbki maszynowej będziemy potrzebować 25 HP. przez 200 dni po 10 godzin, a 1 koń na godzinę kosztuje tylko $1^1/_2$ h, to to stanowi tylko 750 kor. na rok.

Jezeli pod uwagę weźmiemy, że siłę 25 HP, którą mamy zastąpić zimowanie gliny, przyjęliśmy bardzo wysoką, gdyż do fabrykacyi 2 milionów cegły, przez 200 dni w warunkach normalnych nie potrzebujemy więcej jak 50 HP; przy produkcyi większej koszta zimowania gliny będą naturalnie jeszcze większe.

Ogòlnej reguły, odnoszącej się do maszyn wyrabiających glinę, nie można wypowiedzieć i dostosować do każdego rodzaju gliny. Sposób przerabiania można wskazać tylko na podstawie doświadczenia. Z tych zdań kilku wynika ważność dokładnego zbadania pokładów gliny przed założeniem cegielni.

Jeżeli sam właściciel nie potrafi sam badań przeprowadzić, powinien zwrócić się do siły fachowej, powierzyć mu zbadanie gruntów i zasięgnąć jego rady, co do sposobu przerabiania gliny, a tym sposobem zaoszczędzi sobie trosk i kosztów na eksperymenta.

Nie jest rzeczą właściwą polegać na danych przytaczanych przez fabryki maszyn, które zazwyczaj mają na oku tylko swoje korzyści. Już nie raz spotykaliśmy się z maszynami, które w jednych cegielniach pracują latami i bardzo korzystnie a z innych fabryk po kilkoletnich próbach zdjęto je z fundamentów i zastąpiono innemi.

XII. Zjazd rosyjskich fabrykantów cementu w Moskwie.

(Ciąg dalszy).

Dr. Lieven powołuje się na dzieło W. Czarnomskiego, w którem są dokładnie opisane spostrzeżenia Szulaczeńki i Czarnomskiego podczas zwiedzania rozmaitych portów europejskich. Beton w przeważnej ilości wypadków uległ zniszczeniu, jedynie tylko port w Marsylii utrzymuje się dobrze, gdyż był budowany z cementu „Lafarga".

Zjawisko to potwierdza, zresztą już znane przypuszczenie, iż tylko zaprawy hydrauliczne o małej zawartości tlenku glinowego, a bogate w krzemionkę stawiają opór działaniu wody morskiej.

Skład chemiczny cementu z fabryk południowo-rosyjskich przypomina poniekąd skład wapna hydraulicznego z fabryk południowo-francuskich i dobrze się zachowuje we wodzie morskiej.

Cement z fabryki w Noworosyjsku posiada następujący skład chemiczny:
Krzemionki (SiO_2) = 26%
Tlenków glinu i żelaza
($Al_2O_3 + Fe_2O_3$) = 5%
Wapna (CaO) 64%
i wytrzymuje 10% dodatku gipsu bez pękania.

Prelegent wyraża zapatrywanie, iż przy budowie portów należy starać się więcej o zbitość betonu niż o dobór cementu, cement bowiem dzisiejszego wyrobu nie może się równać co do dobroci z cementem produkowanym przed laty, jest znacznie lepszym i wytrzymalszym.

W dalszym ciągu radzi używać mieszaniny tłustej i przy tej sposobności pokazał ciałko z cementu zrobione w stosunku 1 : 2, które leżało we wodzie $2^1/_2$ lata i zupełnie nie zmieniło się.

Profesor Baikow zwraca uwagę, iż w portach rosyjskich beton ulega zniszczeniu dopiero po 15 latach, co przypisuje częściowo własnościom chemicznym cementu używanego do budowy, a częściowo wodzie morkiej w Czarnem morzu, która jest stosunkowo uboga w sole magnezyi. Zastosowanie puzzolany zdaje się być rozwiązaniem kwestyi. Puzzolana ma tę jedynie ujemną stronę, że powoli twardnieje, tę jednnk niedogodność łatwo usunąć przez mieszanie jej z cementem.

Cement szybko wiąże i nadaje wytrzymałość a puzzolana chroni beton przed zniszczeniem.

Następnie zabrał głos L. Treu na temat zawartość magnezyi w cemencie. Zdaniem prelegenta, przyjęte 5% magnezyi jako maximum, można przekraczać bez obawy, lecz nie zakreśla granic; prof. Baikow przypuszcza, że przez zniesienie tego maximum przemysł cementowy zyska o tyle, że nie będzie koniecznem szukanie czystych skał wapiennych dla zakładania nowych fabryk.

Bardzo zajmującym był odczyt Alexejewa o wpływie zawartości gliny w piasku na siłę betonu.

Inż. Heyn w Chikago, na podstawie doświadczeń, przyszedł do przekonania, iż piasek zawierający 10% gliny może być użytym do wyrobu betonów i że ta ilość zachowuje się obojętnie.

Według doświadczeń Aleksejewa nawet 20% gliny nie szkodzi lecz owszem zwiększa wytrzymałość, co illustruje następujące zestawienie:

	Cement: piasek	% gliny w piasku	Wytrzymałość na rozerwanie po 28 dniach w kg/cm²
1	1 : 3	0	18.56
2	„	2	18.69
3	„	5	19.03
4	„	10	20.55
5	„	20	20.13
6	1 : 4	0	10.86
7	„	10	15.98
8	„	20	16.13
9	„	10	21.94
10	„	10	22.19

Cyfry podane w tem zestawieniu zostały przez zgromadzonych z pewnem niedowierzaniem przyjęte, gdyż dzisiaj stało się prawie pewnikiem, iż wszelkie zanieczyszczenia piasku substancyą gliniastą, czyni go nieprzydatnym do wyrobów betonowych, lub zniewala do kosztownego odmulania.

Zapatrywania Alexejewa nie są nowe, już przed kilku laty przeprowadzono w tym kierunku badania w Szwecyi i otrzymano rezultat podobny. Ze względu jednak na to, że glina może występować w piasku w rozmaitej formie i w rozmaity sposób, nie można odmówić wiarogodności badaniom Alexejewa, należy jednak przyjąć je z pewną rezerwą.

(Dok. nastąpi.)

Literatura fachowa i związki zawodowe.

Rozwój przemysłu ceramicznego z każdym dniem zaznacza się pomyślniej zakładaniem nowych fabryk, o czem tak często wspominamy w dziale „Kroniki“ naszego pisma.

Każdy zakład fabryczny w początkach przechodzi zazwyczaj rozmaite trudności i niedomagania. By uleczyć te choroby dziecięce należy oddać fabrykę pod opiekę lekarza, którym jest dzielny fachowiec, on bowiem tylko potrafi uleczyć tę chorobę i błędy usunąć. Dotychczas jeszcze się nie urodził nikt, ktoby potrafił być najdokładniej obznajomiony z każdą gałęzią przemysłu tak pod względem praktycznym, jak i teoretycznym.

Posiadamy rozmaite gałęzie przemysłu: ceglarstwo ręczne i maszynowe, dachówkarstwo, fabryki dren, flizów. cegły okładzinowej szamoty, kamieni Dinasa, fabryki wyrobów kamionkowych, pieców kaflowych, cementu, gipsu i wapna.

Kierownik, który posiada odpowiednie studya elementarne i fachowe a przytem praktycznie pracował i przez czytanie książek fachowych i pism wzbogacił swą wiedzę, łatwo poradzi sobie prawie w każdej fabryce, a w każdym razie łatwiej, aniżeli technik, który po najdłuższej wędrówce dostał się przypadkiem do przemysłu ceramicznego.

Każdy, pracujący w przemyśle ceramicznym powinien każdy zeszyt prasy fachowej dokładnie przestudyować, a nie odkładać na półkę jako balast niepotrzebny.

Jeżeliby nawet znajdował w artykułach zapatrywania niezgodne z jego własnemi zapatrywaniami, powinien natychmiast posłać redakcyi sprostowanie w tym kierunku a spotka się z wdzięcznością nie tylko ze strony redakcyi lecz i czytelników.

Nawet najświatlejszemu fachowcowi może trafić się jakaś trudność we fabrykacyi i nie może znaleść punktu wyjścia, to najlepiej w tedy umieścić w piśmie fachowem zapytanie a nie trudno może znajdzie się ktoś, który wskaże w jaki sposób zaradzić złemu.

Jest to sposób najprostszy i najlepszy. A wymiana pytań i odpowiedzi nastręcza dobrą sposobność wzbogacenia swych wiadomości.

Prócz pisma fachowego najlepszą sposobnością do wymiany myśli byłoby zorganizowanie związku zawodowego, któryby się ugrupował około pisma już istniejącego. Jako środowisko ruchu umysłowego, miasto Kraków pod każdym względem doskonale się nadaje na siedzibę takiego związku. Koło Krakowa mamy cały szereg fabryk ceramicznych znanych już od dawna, a co roku prawie powstają w okolicy nowe zakłady.

Zorganizowanie takiego związku nie nastręcza żadnych trudności. Już dziś posiadamy siły fachowe, które nawet położyły pewne zasługi na polu przemysłu i posiadają wybitne zdolności w tym kierunku.

Związek zorganizowany urządzałby zjazdy, na których możnaby obradować o kwestyach dotyczących bezpośrednio przemysłu ceramicznego, tak pod względem technicznym, jak i handlowym.

Do tego związku należałoby przypuścić prócz właścicieli, także urzędników technicznych, co wyszłoby na pożytek tak jednym jak i drugim.

Jak doniosłe znaczenie posiadają tego rodzają związki, wystarczy zasięgnąć wiadomości za granicą, a to już powinno nas zachęcić do organizacyi.

M.....
kierownik fabryki.

Kronika.

Tow akc Zjednoczonych beocińskich fabryk cementu, według doniesienia pism wegierskich zamknęło rachunki z wynikiem bardzo korzystnym.

Zjazdy producentów cementu. Stała delegacya zjazdów rosyjskich techników i przemysłowców cementowych zwróciła się do ministeryum handlu i przemysłu z prośbą o zatwierdzenie projektu ustawy o zjazdach rosyjskich techników i przemysłowców cementowych, betonowych, i żelazno-betonowych.

Górnoślązki syndykat cementowy w Opolu. W kołach finansowych, pozostających w styczności z syndykatem cementowni górnośląskim, starano się o pozyskanie do syndykatu nowych fabryk t. j, „Silesia“ „Miasto Opole“ i „Frauendorf“. Rokowania nie doprowadziły do pozyskania tych fabryk, skutkiem czego należy spodziewać się walki konkurencyjnej. Fabryki stojące poza syndykatem żądały tak wysokiego kontyngentu, że dla skartelowanych fabryk nic nie pozostawałoby.

Cement w Finlandyi. W ostatnich pięciu latach przemysł budowlany w Finlandyi, tak się rozwinął, że dowóz cementu do Finlandyi zwiększył się prawie poczwórnie. Pierwiej dowożono cement głównie z Angli, obecnie dowożą przeważnie Niemcy.

Biuro pośrednictwa pracy „Przeglądu Ceramicznego".

Poszukuję
dobrego palacza piecowego.
Ludwik Holzer
w Rzeszowie
ul. Sokoła 7.

FACHOWIEC

od lat 20 pracujący w zawodzie ceglarskim, obeznany najdokładniej z fabrykacyą i wypalaniem wszelkiego rodzaju wyrobów z gliny a szczególniej dachówek i dren, wykształcony teoretycznie i praktycznie, poszukuje od 1. stycznia 1909 r. odpowiedniej posady. Zgłoszenia dla „A. B. 33", przyjmuje Adm. Przeglądu. 43

Dozorca we fabryce dachówek poszukuje posady pomocnika kerownika lub dozorcy. — Adres w Adm. P. cer. dla K. S. 51

Poszukuję posady
Kierownika cegielni.
Adres poda Adm. Przeglądu cer. dla Z. H. 49

CEGLARSKI MAJSTER

energiczny, obżnajomiony gruntownie z fabrykacyą i paleniem cegieł, dachówki i t, p., szuka posady. Łaskawe zgłoszenia **F. Kadlec, Nisko**

Poszukuję kilku ludzi
w wyrobie dachówek tłoczonych na akord lub na dzienną płacę. Zgłoszenia do
Emila Kadleca
zarządcy cegielni w Samborze, p. Sambor.

Cegielnia parowa
Feiwela Friedberga w Cieszanowie
poszukuje
dobrego palacza

INŻYNIER przez 22 lat kierownik fabryki cegieł, dren i dachówek —
poszukuje posady.
Wiadomość dla „Inżyniera" do Administracyi „Przeglądu". 39

Poszukuję palacza
gruntownie obznajomionego z wypalaniem dachówek w piecach kręgowych. Tylko wykazać się mogący dobrymi i długoletniemi świadectwami będą przyjęci. Zgłoszenia do
Emila Kadleca
zarządcy fabryki dachówek.

Poszukuję posady jako **DOZORCA** do fabryki dachówek. — Zgłoszenia przyjmuje Adm. Przeglądu dla J. J. 45

Przyjmę posadę we większej fabryce dachówek jako **DOZORCA.** — Wiadomość w Adm. „Przeglądu" dla J. K. II. 46. 46

Maszynista

zdolny i dobry ślusarz, mogący się wykazać dobrymi świadectwami i dłuższą praktyką w parowych fabrykach cegieł i dachówki znajdzie pracę od 1. lutego r. b.
Cegielnia parowa i fabryka dachówek. Broch i Lewenhein w Tarnowie.

Poszukuję posady
pomocnika kierownika we fabryce cegieł.
Adres dla K. A. — Adm. Przeglądu. 52

